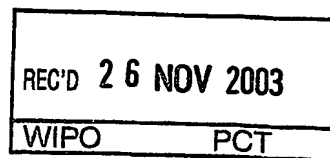


PRIORITY DOCUMENT
 SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
 COMPLIANCE WITH
 RULE 17.1(a) OR (b)



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
 einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 102 53 044.0

Anmeldetag: 14. November 2002

Anmelder/Inhaber: Wacker-Chemie GmbH, München/DE

Bezeichnung: Hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Siliconen

IPC: C 08 L, C 08 K

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 8. Juli 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
 Im Auftrag

Faust

Hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Siliconen

Die Erfindung betrifft hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Si, O, C, H enthaltenden Organopolysiloxanen, die desweiteren die Elemente N und/oder S enthalten ,mit einem pH-Wert von mindestens 7,5 und ein Verfahren zur Herstellung von Emulsionen mit enger Teilchengrößenverteilung.

Emulsionen von Siliconen werden seit Jahrzehnten in großen Mengen hergestellt und gehandelt.

Emulsionen sind disperse Systeme von zwei oder mehreren miteinander nicht mischbaren Flüssigkeiten. Bekannte Klassen von Emulsionen sind die Mikro- und Makroemulsionen, wobei noch zwischen Öl-in-Wasser- und Wasser-in-Öl-Emulsionen unterschieden wird.

Stand der Technik ist, in Wasser nicht mischbare Stoffe, z. B. Siliconöle, zusammen mit einem oder mehreren Emulgatoren in Wasser stabil in kleine Tröpfchen zu zerteilen. Gegebenenfalls werden der Emulsion ein Konservierungsmittel sowie weitere Zusätze zugesetzt.

Hochkonzentrierte Emulsionen, d.h. Emulsionen, die mehr als 40 % Siloxan enthalten, sind oftmals Wasser-in-Öl-Emulsionen (W/O-Emulsionen). Diese W/O-Emulsionen sind jedoch nicht wasserverdünnbar und somit für technische Anwendungen nicht vorteilhaft. Vorteilhaft sind hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen, die sofort mit Wasser weiter verdünnt werden können.

Es ist bekannt, dass insbesondere bei aminofunktionellen Siloxanemulsionen der Zusatz von Säure bzw. die zumindest teilweise Überführung der Aminogruppen in Ammoniumionen die Emulsionsstabilität erheblich verbessert, bzw. bei vielen Emulsionen zwingend erforderlich ist um eine für den Verkauf ausreichende Lagerstabilität zu erhalten. Dies gilt insbesondere dann, wenn höhere Temperaturen im Bereich von 35 -

50 °C bei der Lagerung nicht ausgeschlossen werden können. Ferner ist der pH-Wert, wie in den zitierten Patenten beschrieben, auch für eine ungestörte Anwendung wichtig. Die bekannten Aminosiloxan-Emulsionen werden bei pH-Werten > 7 instabil, und es scheidet sich Siliconöl ab, was zu unerwünschten Siliconflecken auf dem Textil führt. Dies ist beispielsweise bekannt aus DE 196 52 524 A1 und DE 100 04 321 A1.

10 Eine Konsequenz daraus ist nicht zuletzt aus der Tatsache ersichtlich, dass bei praktisch allen im Markt vertriebenen Siloxanemulsionen vorhandene Aminogruppen zumindest teilweise mit Säure in Ammoniumgruppen überführt vorliegen.

15 In beispielsweise EP 417 047 A, EP 459 821 und EP 404 027 sind Mikro- oder Makroemulsionen von Aminosiloxanen beschrieben, wobei stets mit Säure und ggfs. weiteren, stabilisierenden Zusätzen gearbeitet wird. Ferner sind Emulsionen von Aminosiloxan bekannt, wobei darauf hingewiesen wird, dass das Aminosiloxan teilweise in Salzform vorliegt, was ein indirekter Hinweis auf die Mitverwendung von Säure ist. Teilversalzte Aminosiloxane sind beispielsweise beschrieben in DE 4 004 946, wobei aus den Ausführungs-Beispielen klar hervorgeht, dass Säure eingesetzt wird.

20 Emulsionen von stickstoffhaltigen Siloxanen, die ohne Säure, jedoch mit geringem Siloxangehalt in der Emulsion hergestellt werden, sind beispielsweise beschrieben in DE 3 842 471; hier handelt es sich um eine Amidosiloxanmikroemulsion mit einem Siloxangehalt von 15%.

Obwohl viele Argumente wie verringerte Transport- und Lagerhaltungskosten für die Verwendung möglichst konzentrierter Emulsionen sprechen, liegt der Festgehalt von im Markt vertriebenen Siloxanmakroemulsionen typischerweise deutlich unter 50%. Dies ist darauf zurückzuführen, dass höher konzentrierte Siloxanemulsionen zwar mit den bestehenden Techniken herstellbar sind, jedoch eine derart hohe Viskosität

aufweisen, bzw. typischerweise während der Lagerung einen derartigen Anstieg der Viskosität zeigen, dass sie für den überwiegenden Teil der Anwendungen, die gute Fließfähigkeit und einfache Verdünnbarkeit ohne aufwändige technische Hilfsmittel
5 erfordern, nicht geeignet sind.

Dass hochkonzentrierte Emulsionen oftmals sehr hochviskos, und damit praktisch nicht mehr handhabbar sind, ist aus DE 198 35 227 A1 zu entnehmen.

10

Es ist deshalb von Interesse, hochkonzentrierte Emulsionen herzustellen, die nicht durch Zusätze in der gewünschten Düninflüssigkeit erhalten werden. Ferner ist es von besonderem Interesse, hochkonzentrierte, dünnflüssige, stabile Emulsionen
15 bereitzustellen, die nur einen geringen Emulgatoranteil enthalten.

Gegenstand der Erfindung sind hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-
20 Emulsionen von Organopolysiloxanen, welche

(A) mindestens 45 Gew.-% Organopolysiloxan, das neben den Elementen Si, O, C, H auch Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,

(B) Emulgator und

(C) Wasser enthalten,

wobei die hochkonzentrierten Emulsionen einen pH-Wert von mindestens 7,5 und eine Viskosität bei 25 °C von höchstens 50 000 mPa.s besitzen.

30 Die erfindungsgemäßen Emulsionen zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus: Sie sind trotz des hohen Siloxangehaltes leicht fließfähig und relativ niederviskos, gut mit Wasser verdünnbar und bilden dann stabile Folgemulsionen; sie sind sowohl in konzentrierter als auch in verdünnter Form gut
35 lagerstabil. Als gut fließfähig werden Emulsionen bezeichnet, deren Viskosität bei 25 °C höchstens 50 000, insbesondere höchstens 30 000 und bevorzugt höchstens 15 000 mPa.s beträgt.

Der pH-Wert der fertigen Emulsion liegt bei mindestens 7,5 und bevorzugt bei mindestens 8. Die erfindungsgemäßen Emulsionen weisen vorzugsweise eine enge Partikelgrößenverteilung auf. Die mittleren Partikelgrößen liegen vorzugsweise im Bereich von 10 bis 500 nm, insbesondere bei 10 bis 300 nm. Hergestellt werden diese Emulsionen vorzugsweise mit den üblichen Emulgierapparaten (z.B. Kolloidmühle, Hochgeschwindigkeitsrührer/Dissolver, Rotor-/ Stator-Dispergiermaschinen, Ultraschallgeräte und Hochdruckhomogenisatoren) in kontinuierlicher oder diskontinuierlicher (Batch) Fahrweise. Häufig wird die Batchweise Herstellung in einem gerührten Kessel, der als Scherwerkzeug einen Rotor-Stator-Homogenisator im Kessel (z.B. Typ UMA 9/50 von Fa. IKA-Werke, D-79219 Staufen) oder außerhalb des Rührkessels in einer Umpumpleitung (z.B. DISHO S-160-85 der Fa. Koruma, D-79359 Neuenburg) besitzt. Gegebenenfalls kann in die Umpumpleitung eine zusätzliche Förderpumpe zur Druckerhöhung gegebenenfalls mit Druckregulierung sowie zur Förderung hochviskoser Zwischen- oder Endprodukte eingebaut werden.

Die erfindungsgemäßen Emulsionen weisen gegenüber bekannten Siloxanemulsionen, bei denen z.B. typischerweise 50 % der in Form von Aminoethylaminopropylresten vorliegenden Aminogruppen im Silicon durch Säure protoniert vorliegen, eine vergleichbare Lagerstabilität auf, und besitzen jedoch eine wesentlich niedrigere Viskosität bei gleichzeitig verbesserter Löslichkeit. Ein weiterer Vorteil ist, dass daraus hergestellte Verdünnungen mit z.B. 10 % Festgehalt, auch nach 2 Wochen Lagerung bei 50°C stabil sind.

Nicht erfindungsgemäße essigsäurehaltige Emulsionen-Konzentrate werden unter diesen Lagerbedingungen standfest und somit unbrauchbar.

Ferner ist die Stabilität der aus erfindungsgemäßen Emulsionen hergestellten, ohne oder nur mit geringer Scherung verdünnten Verdünnungen höher als die direkt bei der Emulsionsherstellung auf den Festgehalt des Endprodukts verdünnten Emulsionen. Dies

trifft auch bei erhöhter Temperatur z.B. im Bereich von 35 - 50 °C zu. Es wurde auch überraschend gefunden, dass erfindungsgemäße Emulsionen, die ohne oder nur mit geringer Scherung verdünnt werden, insbesondere nur durch Schütteln bzw. mit einem langsam laufenden Rührer, nach der Verdünnung eine engere Teilchengrößenverteilung aufweisen als solche direkt bei der Emulsionsherstellung auf den Festgehalt des Endprodukts verdünnten Emulsionen.

- 10 Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zur Herstellung von Emulsionen mit enger Teilchengrößenverteilung, bei dem erfindungsgemäße hochkonzentrierte Emulsionen ohne oder nur mit geringer Scherung verdünnt werden. Vorzugsweise beträgt die Scherung maximal 100·1/sec, insbesondere maximal 50·1/sec.

15 Vorzugsweise sind in den erfindungsgemäßen Emulsionen höchstens 20 %, besonders bevorzugt höchstens 10 %, insbesondere höchstens 5 % der Gruppen, die Elemente N und/oder S enthalten, protoniert. Insbesondere liegen keine protonierten Gruppen vor;
20 die Elemente N und/oder S enthalten.

Organopolysiloxan (A) ist vorzugsweise bei 25°C flüssig und weist vorzugsweise Viskositäten von 0,5 bis 500 000 mPa·s, insbesondere 2 bis 80 000 mPa·s auf.

25 Organopolysiloxane (A) sind vorzugsweise aus Einheiten der allgemeinen Formel I



30

2

aufgebaut, worin

- R Wasserstoffatom oder einen einwertigen organischen Rest, der Elemente enthält, die ausgewählt werden aus O, C und H,
35 R¹ Wasserstoffatom, einen Alkylrest oder einen Alkoxyalkylrest,

- Y einen einwertigen, SiC-gebundenen Rest, der Elemente enthält, die ausgewählt werden aus O, C und H, und zusätzlich Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,
- 5 a 0, 1, 2 oder 3,
b 0, 1, oder 2 und
c 0, 1, 2 oder 3 bedeuten,
- mit der Maßgabe, daß die Summe aus a, b und c in den Einheiten der allgemeinen Formel (I) kleiner oder gleich 3 ist und pro
- 10 Molekül mindestens ein Rest Y enthaltend ist.

Beim Rest R handelt es sich vorzugsweise um einwertige Kohlenwasserstoffreste mit 1 bis 18 Kohlenstoffatom(en).

- 15 Beispiel für Reste R sind Alkylreste, wie der Methyl-, Ethyl-, n-Propyl-, iso-Propyl-, n-Butyl-, iso-Butyl-, tert.-Butyl-, n-Pentyl-, iso-Pentyl-, neo-Pentyl-, tert.-Pentylrest, Hexylreste, wie der n-Hexylrest, Heptylreste, wie der n-Heptylrest, Octylreste, wie der n-Octylrest und iso-Octylrest,
- 20 wie der 2,2,4-Trimethylpentylrest, Nonylreste, wie der n-Nonylrest, Decylreste, wie der n-Decylrest, Dodecylreste, wie der n-Dodecylrest, Octadecylreste, wie der n-Octadecylrest; Alkenylreste, wie der Vinyl- und der Allylrest,
- 25 Cycloalkylreste, wie Cyclopentyl-, Cyclohexyl-, Cycloheptylreste und Methylcyclohexylreste, Arylreste, wie der Phenyl-, Naphthyl-, Anthryl- und Phenanthrylrest; Alkarylreste, wie o-, m-, p-Tolylreste, Xylylreste und Ethylphenylreste; Aralkylreste, wie der Benzylrest, der α - und der β -Phenylethylrest, wobei der Methylrest, Ethylrest, n-Propylrest,
- 30 Iso-Propylrest und n-Butylrest bevorzugt sind und der Methylrest besonders bevorzugt ist.

Beim Rest R^1 handelt es sich vorzugsweise um Alkylreste mit 1 bis 4 Kohlenstoffatom(en). Beispiele für Alkylreste R^1 sind der

35 Methyl-, Ethyl-, n-Propyl-, iso-Propyl-, n-Butyl-, iso-Butyl-

und tert.-Butylrest, wobei der Methyl- und Ethylrest bevorzugt sind.

Beispiele für Alkoxyalkylreste sind der Methoxyethyl- und der Ethoxyethylrest.

5 Bevorzugte Beispiele für die Reste Y sind solche der allgemeinen Formel II



10 worin

x 0 oder eine ganze Zahl von 1 bis 10,

R² Wasserstoff, einen Alkylrest, Cycloalkylrest oder einen Rest der Formeln -C(=O)-R oder -CH₂-CH₂-C(=O)-O-R und

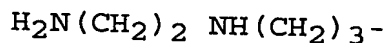
15 R³ einen zweiwertigen Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen je Rest bedeuten und R die oben dafür angegebene Bedeutung hat.

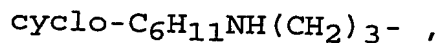
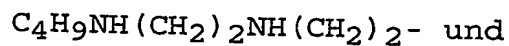
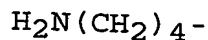
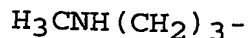
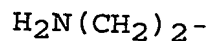
Die Beispiele für Alkyl- und Cycloalkylrest R gelten in vollem
20 Umfang auch für Alkyl- bzw. Cycloalkylreste R².

Vorzugsweise ist an jedes Stickstoffatom in den Resten der allgemeinen Formel (II) mindestens ein Wasserstoffatom gebunden.

25 Beispiele für Reste R³ sind der Methylen-, Ethylen-, Propylen-, Butylen-, Cyclohexylen-, Octadecylen-, Phenylen- und Butenylrest, wobei, insbesondere wegen der leichten Zugänglichkeit, der n-Propylenrest bevorzugt ist.

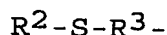
30 Beispiele für Reste Y sind:





wobei $\text{H}_2\text{N}(\text{CH}_2)_2\text{NH}(\text{CH}_2)_3-$ besonders bevorzugt ist.

- 10 Bevorzugte Beispiele für die Reste Y sind auch solche der allgemeinen Formel III



(III),

- 15 worin

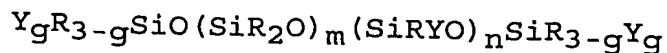
R^2 und R^3 die oben dafür angegebenen Bedeutungen haben.

- Der durchschnittliche Wert von a beträgt vorzugsweise 1,66 bis 1,99, besonders bevorzugt 1,40 bis 1,96. Der durchschnittliche Wert von b beträgt vorzugsweise 0,01 bis 0,25, besonders bevorzugt 0,02 bis 0,17. Der durchschnittliche Wert von c beträgt vorzugsweise 0 bis 0,63, besonders bevorzugt 0 bis 0,45.
- 20

- 25 Die Organopolysiloxane (A) weisen Elemente, die ausgewählt werden aus N und S, vorzugsweise in Mengen von 0,01 bis 8 Gew.-%, bevorzugt von 0,1 bis 2,8 Gew.-%, besonders bevorzugt von 0,2 bis 2,1 Gew.-%, jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht des Organopolysiloxans (A), auf.

30

Bevorzugte Organopolysiloxane (A) sind solche der allgemeinen Formel IV



(IV),

wobei

g 0, 1 oder 2,

m 0 oder eine ganze Zahl von 1 bis 1000 und

n 0 oder eine ganze Zahl von 1 bis 500 bedeuten und

5 R und Y die oben dafür angegebenen Bedeutungen haben,
mit der Maßgabe, daß mindestens ein Rest Y je Molekül enthalten
ist und die m-Einheiten (SiR_2O) und die n-Einheiten (SiRYO)
beliebig im Molekül verteilt sein können.

10 Bei den Organopolysiloxanen (A) aus Einheiten der Formel (I)
handelt es sich besonders bevorzugt um im wesentlichen lineare
Organopolysiloxane mit einem Verhältnis von
Diorganosiloxaneinheiten (SiR_2O) zu Diorganosiloxyeinheiten
(SiRYO) von vorzugsweise 1000 : 1 bis 2 : 1, besonders
15 bevorzugt 500 : 1 bis 10 : 1, insbesondere von 300 : 1 bis 15
: 1.

Bei dem Bestandteil (B) der erfindungsgemäßen Emulsionen
handelt es sich um kommerziell erwerbbar und gut untersuchte
20 Emulgatoren, wie z.B. Sorbitanester von Fettsäuren mit 10 bis
22 Kohlenstoffatomen; Polyoxyethylensorbitanestern von
Fettsäuren mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen und bis zu 35
Prozent Ethylenoxidgehalt; Polyoxyethylensorbitolestern von
Fettsäuren mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen;
Polyoxyethylenderivate von Phenolen mit 6 bis 20
Kohlenstoffatomen am Aromaten und bis zu 95 Prozent
Ethylenoxidgehalt; Fettamino- und Amidobetaine mit 10 bis 22
Kohlenstoffatomen; Polyoxyethylenkondensate von Fettsäuren oder
Fettalkoholen mit 8 bis 22 Kohlenstoffatomen mit bis zu 95
30 Prozent Ethylenoxidgehalt; ionische Emulgatoren, wie
Alkylarylsulfonate mit 6 bis 20 Kohlenstoffatomen in der
Alkylgruppe; Fettsäureseifen mit 8 bis 22 Kohlenstoffatomen;
Fettsulfate mit 8 bis 22 Kohlenstoffatome; Alkylsulfonate mit
10 bis 22 Kohlenstoffatomen; Alkalimetallsalze von
35 Dialkylsulfosuccinaten; Fettaminoxide mit 10 bis 22
Kohlenstoffatomen; Fettimidazoline mit 6 bis 20
Kohlenstoffatomen; Fettamidosulfobetaine mit 10 bis 22

Kohlenstoffatomen; quarternäre Emulgatoren, wie
 Fettammoniumverbindungen mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen;
 Fettmorpholinooxide mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen;
 Alkalimetallsalze von carboxylierten, ethoxylierten Alkoholen
 mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen und bis zu 95 Prozent
 Ethylenoxid; Ethylenoxidkondensate von Fettsäuremonoestern des
 Glycerins mit 10 bis 22 Kohlenstoffatomen und bis zu 95 Prozent
 Ethylenoxid; Mono- oder Diethanolamide von Fettsäuren mit 10
 bis 22 Kohlenstoffatomen; alkoxylierte Silicon-Emulgatoren mit
 Ethylenoxid- und oder Propylenoxideinheiten; Phosphatester.

Wie auf dem Gebiet der Emulgatoren wohl bekannt, können die
 Gegenionen im Falle von anionischen Emulgatoren Alkalimetalle,
 Ammoniak oder substituierte Amine, wie Trimethylamin oder
 Triethanolamin, sein. Normalerweise sind Ammonium-, Natrium-
 und Kaliumionen bevorzugt. Im Falle von kationischen Emulgatoren
 ist das Gegenion ein Halogenid, Sulfat oder Methylsulfat.
 Chloride sind die zumeist industriell verfügbaren Verbindungen.

Die obengenannten Fettstrukturen stellen üblicherweise die
 lipophile Hälfte der Emulgatoren dar. Eine übliche Fettgruppe
 ist eine Alkylgruppe natürlichen oder synthetischen Ursprungs.
 Bekannte ungesättigte Gruppen sind die Oleyl-, Linoleyl-,
 Decenyl-, Hexadecenyl- und Dodecenylreste. Alkylgruppen können
 dabei cyclisch, linear oder verzweigt sein.

Andere mögliche Emulgatoren sind Sorbitolmonolaurat-
 Ethylenoxidkondensate; Sorbitolmonomyristat-
 Ethylenoxidkondensate; Sorbitolmonostearat-
 Ethylenoxidkondensate; Dodecylphenol-Ethylenoxidkondensate;
 Myristylphenol-Ethylenoxidkondensate; Octylphenyl-
 Ethylenoxidkondensate; Stearylphenol-Ethylenoxidkondensate;
 Laurylalkohol-Ethylenoxidkondensate; Stearylalkohol-
 Ethylenoxidkondensate; Decylaminobetain; Cocoamidsulfobetain;
 Oylamidobetain; Cocoimidazolin; Cocosulfoimidazolin;
 Cetylimidazolin; 1-Hydroxyethyl-2-heptadecenyl-
 imidazolin; n-Cocomorpholinooxid; Decyldimethylaminooxid;
 Cocoamidodimethylaminooxid; Sorbitantristearat mit kondensierten
 Ethylenoxidgruppen; Sorbitantriostearat mit kondensierten

Ethylenoxidgruppen; Natrium- oder Kaliumdodecylsulfat; Natrium- oder Kaliumstearylsulfat; Natrium- oder Kaliumdodecylbenzolsulfonat; Natrium- oder Kaliumstearylsulfonat; Triethanolaminsalz des Dodecylsulfates;
5 Trimethyldodecylammoniumchlorid;
Trimethylstearylammoniummethosulfat; Natriumlaurat; Natrium- oder Kaliummyristat.

Bevorzugt sind die nicht ionischen Emulgatoren.

10 Der Bestandteil (B) kann aus einem o.g. Emulgatoren oder aus einem Gemisch zweier oder mehrerer o.g. Emulgatoren bestehen.

Die erfindungsgemäßen Emulsionen enthalten Emulgator (B) in Mengen von vorzugsweise 1 bis 60 Gew.-%, besonders bevorzugt 5
15 bis 30 Gew.-%, jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht an Organopolysiloxan (A).

Die erfindungsgemäßen Emulsionen können weiterhin als Bestandteil (D) weitere Organosiliciumverbindungen aufweisen.

20 Beispiele für Organosiliciumverbindungen (D) sind Silane, Siliconöle die keine Elemente N und S enthalten und Siliconharze.

Beispiele für Silane (D) sind Vinyltris(methoxyethoxy)silan,
25 Tetraethoxysilan, Methyltriethoxysilan, anhydrolysiertes Methyltriethoxysilan, Aminoethylaminopropyltrimethoxysilan, Aminoethylaminopropyl(methyl)dimethoxysilan.

Als Siliconöle (D) kommen alle flüssigen Silicone in Frage, die
30 keine Elemente N und S enthalten, die substituiert oder nicht substituiert sind und Viskositäten von 0,5 bis 500 000 mPa·s, insbesondere 0,5 bis 80 000 mPa·s bei 25°C aufweisen.

Ferner können auch Siliconharze (D), wie z.B.

35 Methylsiliconharze oder Methyl-/dimethyl-siliconharze oder Phenylsiliconharze zuemulgiert werden. Des weiteren sind Mischungen aus diesen 3 vorgenannten Organosiliciumverbindungen

(D) möglich, die dann als Gemisch in unterschiedlichen Zusammensetzungen emulgiert werden.

Die erfindungsgemäßen Emulsionen enthalten

5 Organosiliciumverbindungen (D) in Mengen von vorzugsweise 0 bis 75 Gew.-%, besonders bevorzugt 0 bis 40 Gew.-%, ganz besonders bevorzugt von 0 bis 10 Gew.% jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht an Organopolysiloxan (A).

10 Die erfindungsgemäßen Emulsionen liegen in wasserverdünnbarer Form vor. Die erfindungsgemäßen Emulsionen werden typischerweise verdünnt angewendet, z.B. mit anderen wässrigen Produkten vermischt und/oder sie gelangen nach Verdünnung mit Wasser zur Anwendung.

15 Darüber hinaus können die erfindungsgemäßen Emulsionen für alle Anwendungen eingesetzt werden, bei denen auch bisher Organopolysiloxane (A) in wasseremulgierter Form verwendet wurden.

20 Alle vorstehenden Symbole der vorstehenden Formeln weisen ihre Bedeutungen jeweils unabhängig voneinander auf. In allen Formeln ist das Siliciumatom vierwertig.

25 In den folgenden Beispielen sind, falls jeweils nicht anders angegeben, alle Mengen- und Prozentangaben auf das Gewicht bezogen, alle Temperaturen 20°C und alle Drücke 1013 hPa (abs.). Alle Viskositäten werden bei 25°C bestimmt.

Beispiele

In den Beispielen werden die in Tabelle 1 aufgeführten Rohstoffe eingesetzt:

5

Tabelle 1

Rohstoff	Beschreibung
AK 350	Polydimethylsiloxan-Öl mit Trimethylsilyl-Endgruppen, Viskosität bei 25 °C: 350 mm ² /s.
Aminöl 1	Polydimethylsiloxan-Öl mit Aminoethylaminopropyl-Seitengruppen. Viskosität: 4000 mPas; Aminzahl: 0,14
AP 500	Polydimethylsiloxan-Öl mit Trimethylsilyl-Endgruppen, in der Kette teilweise phenyl-substituiert. Viskosität: 500 mPas
Aminöl 2	Polydimethylsiloxan-Öl mit ca. 130 Dimethylsiloxy-Einheiten. Endgruppen: Aminopropyldimethylsiloxy.
	Alle oben beschriebenen Silicon-Produkte sind bei der Wacker-Chemie GmbH erhältlich.
VE-Wasser	Vollentsalztes Wasser
IT 10/80	Isotridecylalkohol-polyethylenglykolether (10 EO-Einheiten), 80 %ig in Wasser.: Lutensol® TO 108 der BASF AG.
IT 5	Isotridecylalkohol-polyethylenglykolether (5 EO-Einheiten). Lutensol® TO 5 der BASF AG.

Die erfindungsgemäßen O/W-Emulsionen X 610, H 601/1 und K 793 werden durch Vermischen der Rohstoffe von Tabelle 1 hergestellt, wobei Geräte nach dem Stand der Technik (z.B. schnell-laufender Dissolver) verwendet werden. Bei der Herstellung wird eine sogenannte steife Phase durchlaufen.

Nicht erfindungsgemäß sind die Beispiele X 608, H 601/2 sowie VS 204.

Teilchengrößenverteilung: Anhand der Beispiele X 610 und K 793 wird demonstriert, dass die erfindungsgemäß hergestellte verdünnte Emulsion eine engere Teilchengrößenverteilung als die mit Scherung hergestellte Verdünnungen, z.B. aus X 610 (39,9 % Gesamt-Festgehalt) oder die Verdünnung aus K 793 (35,0 % Silicongehalt) hat.

Lagerstabilität: K 793 ist niederviskos. Wird Essigsäure zugegeben (Tabelle 5), so steigt die Viskosität der Emulsion sofort an. K 793 ist nach 2 Wochen Lagerung bei 50°C weiterhin dünnflüssig, während VS 204/4 (nicht erfindungsgemäß, enthält pro Mol Amin 0,5 Mol Essigsäure), das nach Herstellung hochviskos ist, standfest und somit unbrauchbar ist.

15 **Tabelle 2: Rezepturen X 608 und X 610:**

Einsatzstoffe	X 608		X 610	
	Menge [g]	%	Menge [g]	%
IT 10/80	35,00	5,0	35,00	5,7
IT 5	20,00	2,8	20,00	3,3
Aminöl 1	354,00	50,2	354,00	57,9
VE-Wasser	294,00	41,7	202,00	33,1
Essigsäure, 80%	1,70	0,2	0,00	0,0
Gesamt	704,70	100,0	611,00	100

Tabelle 3

Ergebnis	X 608	X 608 verdünnt	X 610	X 610 verdünnt
Festgehalt in %	56,6	38,0	67,09	39,9
Teilchengröße in nm	148	170	209	228
Teilchengrößen- verteilung	eng	breit	eng	breit
Viskosität in mPa·s (25°C); Brookfield Spindel 2, 2,5 1/min	standfest	--	1230	--
pH	6,0	--	8,5	--

Die hochkonzentrierten Emulsionen wurden am Dissolver unter Scherung zu verdünnten Emulsionen verdünnt.

5

Tabelle 4: Rezeptur K 793:

Einsatz-stoffe	Menge [g]	%
IT 10/80	5,40	9,0
Aminöl 1	33,00	55,0
VE-Wasser	21,50	35,8
Konservierer CB	0,12	0,2
		0,0
Gesamt	60,02	100,0

Tabelle 5: Rezeptur VS 204 (hergestellt aus K 793 mit Essigsäure-Zusatz) und Ergebnisse:

	Mengen an K 793 + Essigsäure	Viskosität (25°C) Brookfield Spindel 2; 2,5 1/min	Teilchengröße
Versuchsnummer	Menge [g]	(mPa·s)	(nm)
K 793	450 + 0	1400	205
VS 204/2	450 + 0,12	10625	202
VS 204/3	450 + 0,58	21250	184
VS 204/4	450 + 1,16	21750	138

5 Tabelle 6: Rezepturen H 601/1 und H 601/2:

	H 601/1		H 601/2	
Einsatzstoffe	Menge [g]	%	Menge [g]	%
IT 10/80	54,00	8,7	54,00	8,7
Aminöl 2	330,00	53,2	330,00	53,2
VE-Wasser	236,00	38,1	232,00	37,4
Essigsäure, 80%	0,00	0,0	4,00	0,6
Gesamt	620,00	100,0	620,00	100,0

Tabelle 7: Ergebnisse H 601/1 und H 601/2:

Ergebnis	H 601/1 (ohne Essigsäure)	H 601/2 (mit Essigsäure)
Festgehalt in %	60,2	60,2
Partikelgröße in nm	172	147
Viskosität bei 25°C in mPa·s (Brookfield, Spindel 2)	1.100	76.500
pH	9,0	4,5

Patentansprüche :

1. Hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Organopolysiloxanen, welche

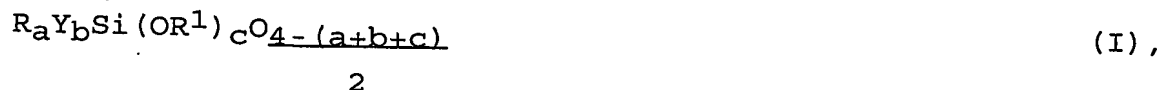
(A) mindestens 45 Gew.-% Organopolysiloxan, das neben den Elementen Si, O, C, H auch Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,

(B) Emulgator und

(C) Wasser enthalten,

wobei die hochkonzentrierten Emulsionen einen pH-Wert von mindestens 7,5 und eine Viskosität bei 25 °C von höchstens 50 000 mPa·s besitzen.

2. Emulsionen nach Anspruch 1, bei denen die Organopolysiloxane (A) aus Einheiten der allgemeinen Formel I



aufgebaut sind, worin

R Wasserstoffatom oder einen einwertigen organischen Rest, der Elemente enthält, die ausgewählt werden aus O, C und H,

R¹ Wasserstoffatom, einen Alkylrest oder einen Alkoxyalkylrest,

Y einen einwertigen, SiC-gebundenen Rest, der Elemente enthält, die ausgewählt werden aus O, C und H, und zusätzlich Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,

a 0, 1, 2 oder 3,

b 0, 1, oder 2 und

c 0, 1, 2 oder 3 bedeuten,

mit der Maßgabe, daß die Summe aus a, b und c in den Einheiten der allgemeinen Formel (I) kleiner oder gleich 3 ist und pro Molekül mindestens ein Rest Y enthaltend ist.

3. Emulsionen nach Anspruch 2, bei denen die Reste Y solche der allgemeinen Formel II



5

sind, worin

- x 0 oder eine ganze Zahl von 1 bis 10,
R² Wasserstoff, einen Alkylrest, Cycloalkylrest oder einen Rest der Formeln -C(=O)-R oder -CH₂-CH₂-C(=O)-O-R und
10 R³ einen zweiwertigen Kohlenwasserstoffrest mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen je Rest bedeuten und
R die oben dafür angegebene Bedeutung hat.

4. Emulsionen nach Anspruch 1 bis 3, bei denen die Emulgatoren
15 (B) nicht ionische Emulgatoren sind.

5. Emulsionen nach Anspruch 1 bis 4, welche Emulgator (B) in Mengen von 1 bis 60 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht an Organopolysiloxan (A) enthalten.

20

6. Emulsionen nach Anspruch 1 bis 5, welche als Bestandteil (D) weitere Organosiliciumverbindungen aufweisen.

7. Emulsionen nach Anspruch 6, bei denen die
25 Organosiliciumverbindungen (D) ausgewählt werden aus Silanen, Siliconölen die keine Elemente N und S enthalten und Siliconharzen.

8. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen mit enger Teilchengrößenverteilung, bei dem hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Organopolysiloxanen, welche
- 5 (A) mindestens 45 Gew.-% Organopolysiloxan, das neben den Elementen Si, O, C, H auch Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,
- (B) Emulgator und
- (C) Wasser enthalten,
- 10 wobei die hochkonzentrierten Emulsionen einen pH-Wert von mindestens 7,5 und eine Viskosität bei 25 °C von höchstens 50 000 mPa·s besitzen,
- ohne oder nur mit geringer Scherung verdünnt werden.

Hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Siliconen

Zusammenfassung

- 5 Gegenstand der Erfindung sind hochkonzentrierte Öl-in-Wasser-Emulsionen von Organopolysiloxanen, welche
- (A) mindestens 45 Gew.-% Organopolysiloxan, das neben den Elementen Si, O, C, H auch Elemente enthält, die ausgewählt werden aus N und S,
- 10 (B) Emulgator und
- (C) Wasser enthalten,
- wobei die hochkonzentrierten Emulsionen einen pH-Wert von mindestens 7,5 und eine Viskosität bei 25 °C von höchstens 50 000 mPa.s besitzen.